

MANUEL D'UTILISATION



Rouleuse d’établi 900 mm

Merci d'avoir acheté une Rouleuse d’établi
Veuillez lire attentivement le présent manuel avant d'utiliser votre machine.
Si votre rouleuse ne fonctionne pas correctement, veuillez contrôler les éléments correspondants.
Si le problème persiste, demandez de l'aide à votre revendeur.

Manuel d'utilisation pour la
Rouleuse d’établi **130-3622**
36” (900mm) x 22GA

Respectez les consignes ci-dessous pour faire fonctionner correctement et efficacement votre Cintreuse à rouleaux.

Le présent Manuel d'utilisation décrit les étapes requises pour la préparation, l'utilisation et l'entretien. Lisez-le attentivement et en détail. Pour tout renseignement complémentaire, contactez votre revendeur.

Comment former des Cercles en seulement deux passes

La longueur de matériau requise pour former un cercle de la dimension souhaitée est la première question à se poser. Pour déterminer la longueur approximative de matériau requise, utilisez la formule :

$C = \pi * D$

où

C est la circonférence.

π vaut 3,1415926535

D est le diamètre.

Par exemple, pour trouver la longueur de matériau (C ou circonférence) requise pour former un cercle de 101.6mm de diamètre, multipliez 101.6mm par 3,1415926535. Résultat : 319.20mm qui est donc la circonférence et la longueur du matériau requise.

Découpez quelques échantillons de matériau de cette longueur pour faire des essais de cintrage. Le matériau devra peut-être être rallongé ou raccourci en fonction des résultats des essais de cintrage.

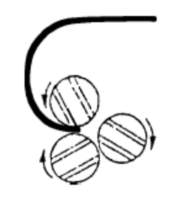
Pour adapter les Rouleaux à l'épaisseur du matériau
Pour travailler avec des épaisseurs différentes, desserrez les vis à serrage à main qui se trouvent à droite des vis de réglage. Faites tourner les vis de réglage pour soulever ou abaisser le rouleau pinceur inférieur. Insérez le matériau entre les rouleaux à partir de l'avant de la machine et réglez les rouleaux pour qu'ils serrent correctement le matériau. Resserrez les vis à serrage à main et enlevez le matériau que vous avez placé entre les rouleaux.

Pour adapter les Rouleaux au diamètre du cylindre
En fonction du diamètre du cercle à former, soulevez le rouleau libre en tirant sur le levier de came en direction de l'opérateur jusqu'à ce que le rouleau libre donne l'impression de "tomber en place". Desserrez les vis à serrage à main qui se trouvent à côté des vis de réglage arrière, situées à l'arrière du rouleau.
Réglez le rouleau libre en faisant tourner les vis de réglage arrière. Une fois que le rouleau libre a été réglé pour obtenir l'angle de cintrage souhaité, resserrez les vis à serrage à main.

Il n'est pas possible d'utiliser une formule exacte pour effectuer ce réglage car le "retour élastique" du matériau varie en fonction du type de matériau utilisé. Ce n'est qu'en faisant des essais de cintrage sur des échantillons que vous pourrez déterminer les réglages corrects. Les rouleaux doivent être réglés de manière absolument parallèle, faute de quoi le matériau partira de travers lors du cintrage.

Pour faire fonctionner la Cintreuse
Après avoir effectué le réglage du diamètre, insérez le matériau à partir de l'avant de la cintreuse et faites tourner la manivelle de commande dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la moitié environ du matériau soit passée entre les rouleaux. Si les rouleaux sont motorisés, assurez-vous que le rouleau pinceur supérieur tourne bien dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
Pendant que vous insérez le matériau dans la cintreuse, soulevez le rouleau libre.

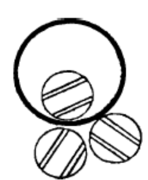
Continuez à tourner jusqu'à l'obtention d'un demi-cercle. Il est important de faire tourner les rouleaux pendant que vous actionnez le levier de la came. En effet, si le levier de la came est actionné alors que les rouleaux ne sont pas en train de tourner, cela créera un point ou une ligne plate visible sur toute la largeur du matériau.



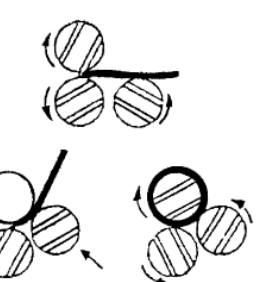
Lorsqu'un demi-cercle a été formé, ré-insérez l'extrémité de matériau formée entre les rouleaux (comme illustré ci-contre) et faites tourner la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre pour former un cercle complet. Si les rouleaux sont motorisés, mettez l'interrupteur dans une position qui fera tourner le rouleau pinceur supérieur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

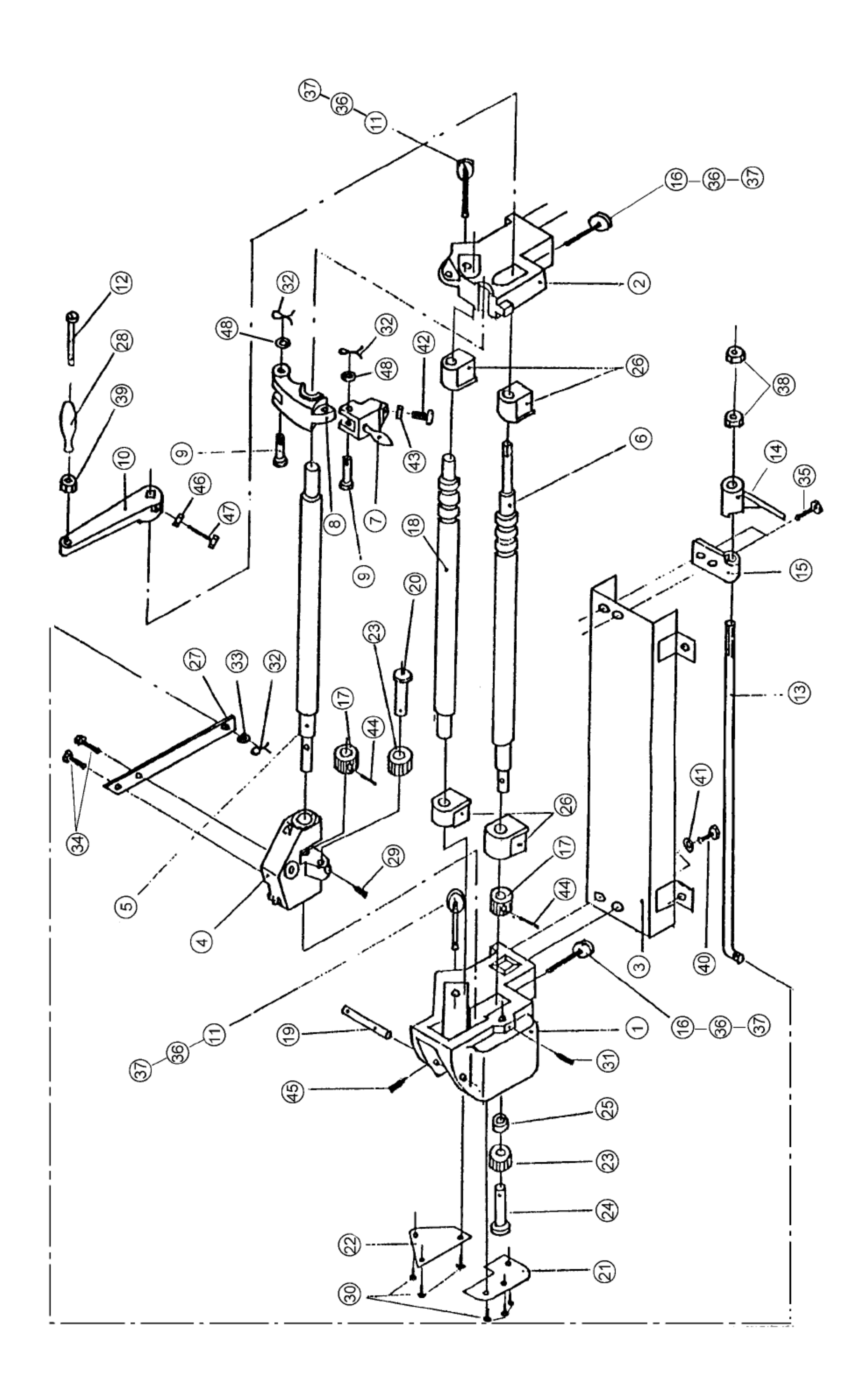
Vis de réglage avant et arrière
Les quatre vis de réglage (deux à l'avant et deux à l'arrière) ont été intégrées dans les flancs du bâti (à droite et à gauche).
Les deux vis de réglage à l'avant permettent à l'opérateur de soulever ou d'abaisser le rouleau pinceur pour régler l'écartement entre les rouleaux pinceurs supérieur et inférieur en fonction du matériau à faire passer dans la machine.
Les vis de réglage à l'arrière, situées à droite et à gauche, permettent à l'opérateur de soulever ou d'abaisser le rouleau libre, ce qui détermine le degré de cintrage du matériau transformé par la machine. Les flancs de droite et de gauche sont tous deux munis d'une échelle graduée pour aider l'opérateur dans cette tâche.

Pour sortir la pièce formée
Soulevez la manivelle de commande et faites glisser le support de poignée vers la droite. Faites glisser le matériau cintré hors du rouleau. Si le matériau n'est pas assez long ou si la pièce formée n'a pas le bon diamètre, procédez à des essais supplémentaires. Lorsque vous aurez obtenu le bon réglage pour les rouleaux, vous pourrez fabriquer des milliers de pièces identiques.



Cintrage inversé
La cintreuse permet de former en une seule passe des cercles dont le diamètre est égal ou légèrement supérieur au diamètre des rouleaux. Pour effectuer les réglages correspondant à l'épaisseur du matériau et pour déterminer la longueur de matériau requis, consultez la section "Comment former des Cercles en seulement deux passes"





LISTE DES COMPOSANTS

REF. DESCRIPTION	REF. DESCRIPTION
1 Flanc de gauche	25 Palier
2 Flanc de droite	26 Support de rouleau
3 Base	27 Levier
4 Support de rouleau	28 Capot de poignée
5 Rouleau 1	29 Vis
6 Rouleau 2	30 Vis
7 Bouton de blocage	31 Vis
8 Capot	32 Goupille fendue
9 Goupille	33 Rondelle
10 Manivelle	34 Goujon
11 Vis de réglage	35 Goujon
12 Tige	36 Bouton de poignée
13 Barre de traction	37 Goupille
14 Bouton	38 Ecrou
15 Support de la barre de traction	39 Ecrou
16 Vis de réglage	40 Goujon
17 Engrenage	41 Rondelle
18 Rouleau 3	42 Goujon
19 Arbre	43 Ecrou
20 Arbre	44 Goupille
21 Capot de gauche	45 Vis
22 Capot de droite	46 Ecrou
23 Engrenage	47 Goujon
24 Axe de blocage de l'engrenage	48 Rondelle

Veuillez lire attentivement le présent manuel avant d'utiliser votre machine.
Si votre Cintreuse à rouleaux ne fonctionne pas correctement, veuillez contrôler les éléments correspondants.
Si le problème persiste, demandez de l'aide à votre revendeur.